ＣＥ０１プラグコネクタ

組　立　手　順　書

Assembly Instruction Manual
CE01 Plug Connector

DOCUMENT　No.：SZ-3181

承　認 APPROVED	調　査 CHECKED	作　成 DESIGNED
K.Watanabe Jul 7 ’00	N.Ishijima Jul 7 ’00	M.Tsurumi Jul 6 ’00

F	Feb 19 ’07	RoHS 品名追加	RoHS P/N addition	M.Tsurumi	N.Yamamoto	N.Yamamoto Feb.22 '07
E	Jan 19 ’05	英文併記	English parallel deseription	M.Tsurumi	N.Yamamoto	N.Yamamoto Jan 19’ 05
D	Dec 19 ’00	注記追加	Note addition	M.Tsurumi	N.Ishijima	N.Ishijima Dec 19’ 00
C_4	Sep 20 ’00	サイズ追加（22,　24 サイズ）	Size addition (22,24)	M.Tsurumi	N.Ishijima	N.Ishijima Sep 20’ 00
B	Aug 1 ’00	客先要求により仕様変更	Specification change	M.Tsurumi	N.Ishijima	K.Watanabe Aug 3’ 00
A	Jul　6 ’00	新発行	First issue			
改 REV.	年・月・日 DATE	改訂内容 DESCRIPTION		担　当 DESIGNED	調　査 CHECKED	承認・日付 APPROVED DATE

目　次
CONTENTS

頁
PAGE

1．概説 ………………………………………………………… 2
OUTLINE

2．使用工具 …………………………………………………… 2
UTILITY TOOL

3．各部名称 …………………………………………………… 2
PARTS NAME

4．組立手順 …………………………………………………… 3～8
ASSEMBLY PROCESS

1．概説
Outline

本組立手順書は、ＣＥ０１プラグコネクタ１８，２０，２２，２４，２８サイズの組立について適用する。
This assembly instruction is applied to assembly of CE01 Plug Connector size# 18,20,22,24 and 28.

2．使用工具
Utility Tool

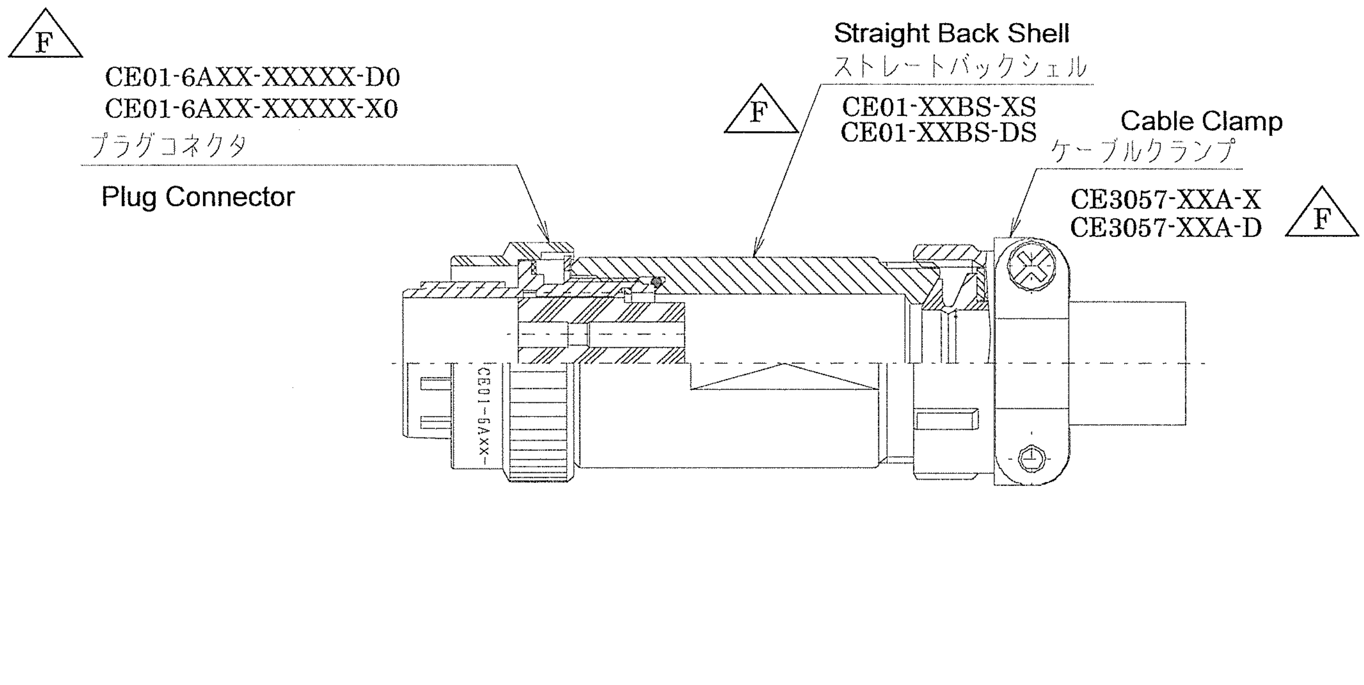
○バックシェル締付治具
Tighten Tool for Back Shell :
- CE01　18ｻｲｽﾞﾊﾞｯｸｼｪﾙ締付治具（357J-21469）
  Tighten Tool for CE#18 Back Shell (357J-21469)
- CE01　20ｻｲｽﾞﾊﾞｯｸｼｪﾙ締付治具（357J-21470）
  Tighten Tool for CE#20 Back Shell (357J-21470)
- CE01　22ｻｲｽﾞﾊﾞｯｸｼｪﾙ締付治具（357J-21625）
  Tighten Tool for CE#22 Back Shell (357J-21625)
- C1 CE01　24ｻｲｽﾞﾊﾞｯｸｼｪﾙ締付治具（357J-21623）
  Tighten Tool for CE#24 Back Shell (357J-21623)
- CE01　28ｻｲｽﾞﾊﾞｯｸｼｪﾙ締付治具（357J-21411）
  Tighten Tool for CE#28 Back Shell (357J-21411)

○ケーブルクランプ締付け治具
Tighten Tool for Cable Clamp
- CE3057-10A-×　ｹｰﾌﾞﾙｸﾗﾝﾌﾟ締付治具（357J-21364）
  Tighten Tool for CE3057-10A-×　Cable Clamp (357J-21364)
- B CE3057-12A-×　ｹｰﾌﾞﾙｸﾗﾝﾌﾟ締付治具（357J-21365）
  Tighten Tool for CE3057-12A-×　Cable Clamp (357J-21365)
- CE3057-16A-×　ｹｰﾌﾞﾙｸﾗﾝﾌﾟ締付治具（357J-21396）
  Tighten Tool for CE3057-16A-×　Cable Clamp (357J-21396)

- ＃１６コンタクト用圧着工具（357J-13411）
  Contact crimping tool #16 (357J-13411)
- ＃１６コンタクト用抜去工具（357J-12615）
  Contact removed tool #16 (357J-12615)
- ニッパ
  Nipper
- ストリッパー
  Stripper
- カッター
  Cutter
- トルクドライバー
  Torque Driver
- トルクレンチ
  Torque Wrench

他、必要な工具を適宜用意して下さい。
etc.

3．各部名称
Parts Name

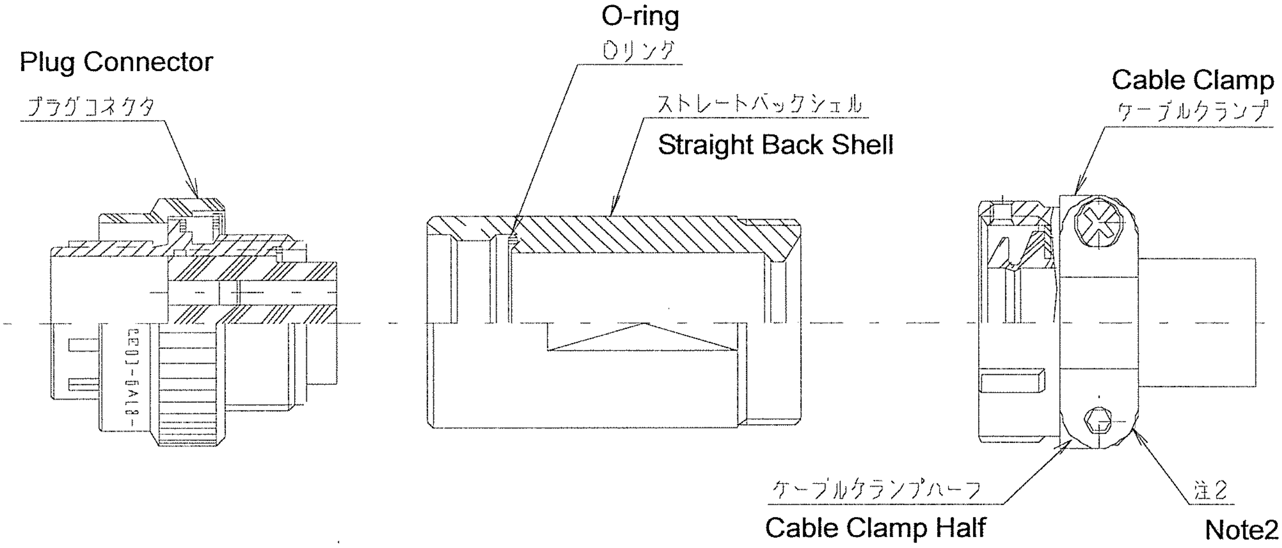


図－１

Figure -1

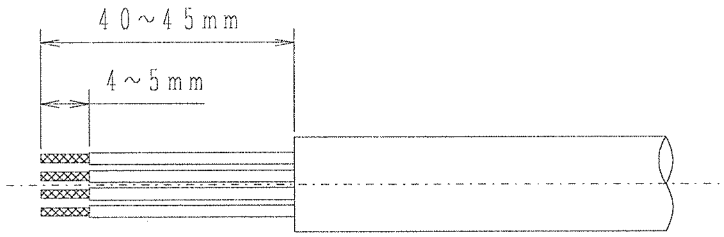
３．組立手順
Assembly Process

４－１．組立に使用する部品を用意します。
Prepare each part for Assy.
注１：ストレートバックシェルのＯリング部にゴミ等が付着しない様注意して下さい。
Note1：Trash/dust should not stick to the “O” ring of Straight Back Shell.
注２：ケーブルクランプハーフはケーブルに通す前に取り外して下さい。
Note2：Cable Clamp Half should be removed before inserting the cable.



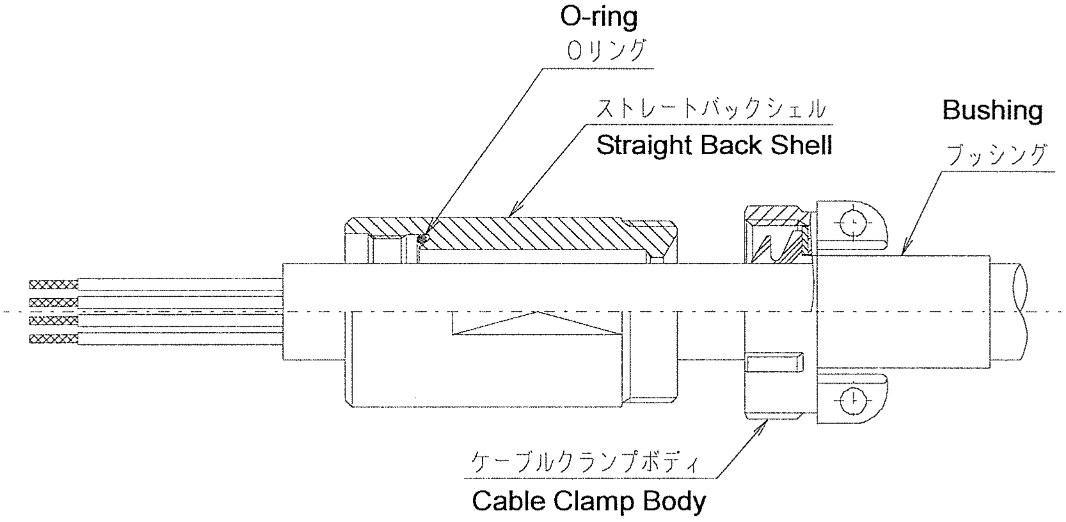
図－２
Figure -2

４－２．ケーブルを図－３の寸法にむき出します。
Strip the jacket of a cable according to the dimension in Figure –3.



図－３
Figure -3

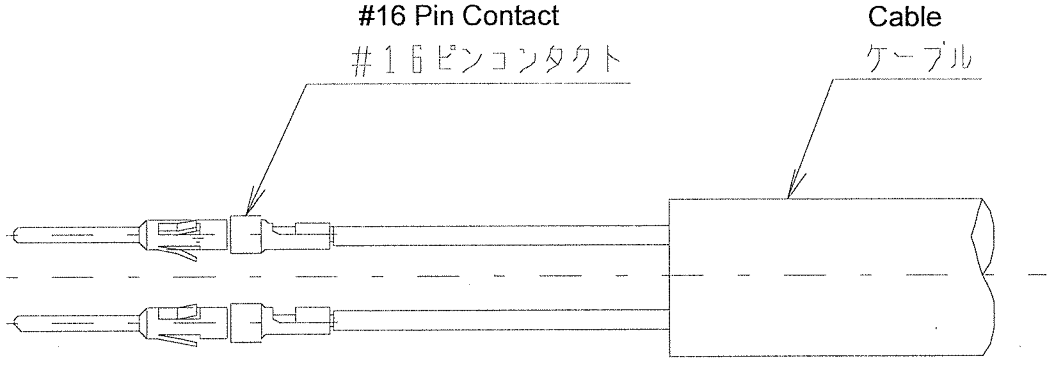
４－３．ケーブルクランプ、ストレートバックシェルの順でケーブルに通します。
Pass the cable through ①Cable Clamp ② Straight Back Shell
注：部品を入れる方向に注意して下さい。
Note：Insert direction should be respected.



図－４
Figure -4

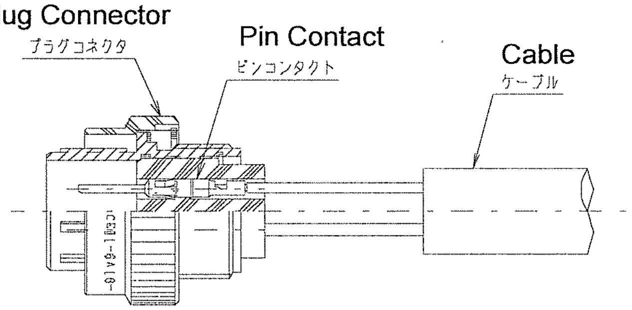
４－４．ケーブルにコンタクトを圧着します。使用する圧着工具、及び圧着方法については「357J-13411 ＣＥ０１＃１６×－１６２０コンタクト圧着工具取扱説明書」（別紙）を参照して下さい。
Crimping contact to cable. Referencing to 「 357J-13411CE01#16X－1620 Instruction manual 」（Attached sheet）concerning crimping method and crimping tools.

注：ケーブル圧着後、ケーブルを手で軽く引張り抜けないことを確認して下さい。
Note：Confirm the cable could not be drawn by hand after crimping.



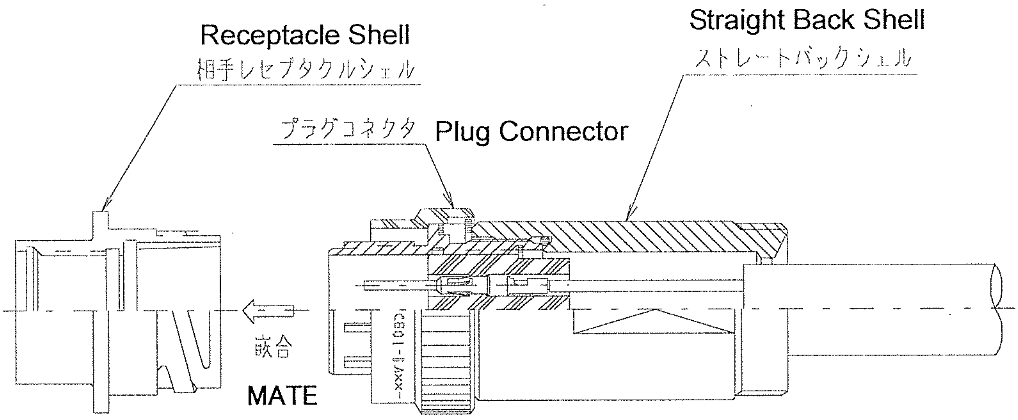
図－５
Figure -5

４－５．コンタクトをインサートに挿入します。
Insert to the contact into insertion.
注：コンタクトを挿入する際、カチッという感触がある所まで押し込んで下さい。
D Note：Insert the contact until making a sound.
注：コンタクト挿入後、ケーブルを軽く引張り抜けない事を確認して下さい。
Note：Confirm the cable could not be drawn after inserted.

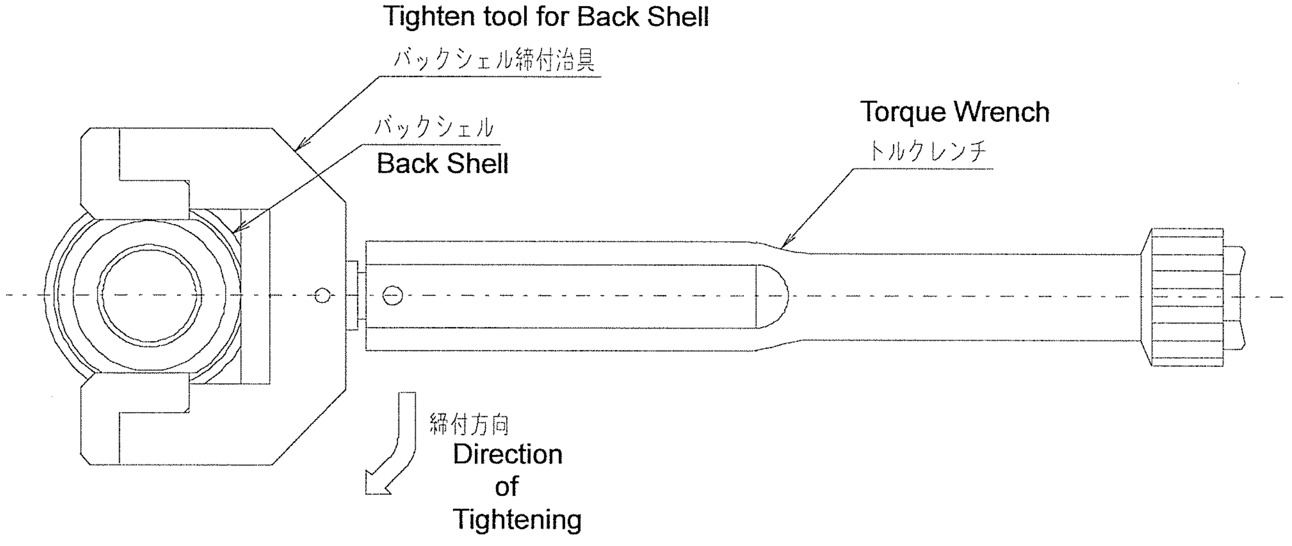


図－６
Figure -6

４－６．プラグコネクタにストレートバックシェルを締付けます。締付けは、相手レセプタクルシェルに嵌合し、下表に示すバックシェル締付治具を使用しサイズ毎の締付トルクで締付けて下さい。
Clamp Straight Back Shell to Plug Connector. Then it should be connected to another Receptacle Shell with following tighten tool for Back Shell and tighten torque of suitable size.



図－７
Figure -7

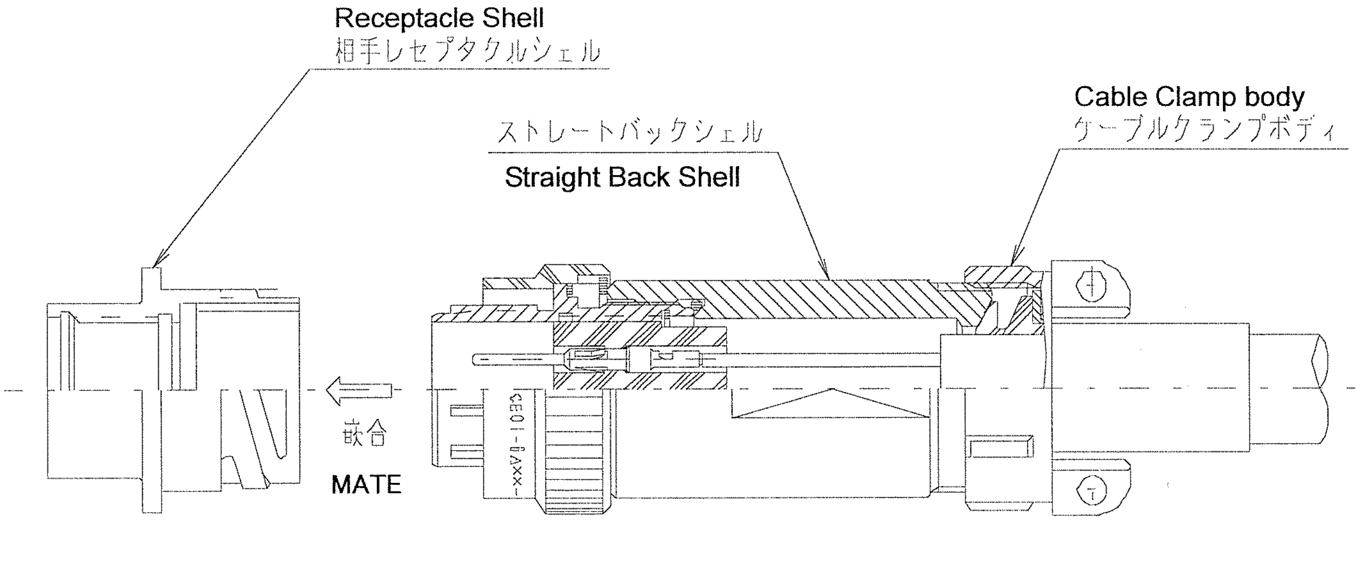


図－8
Figure -8

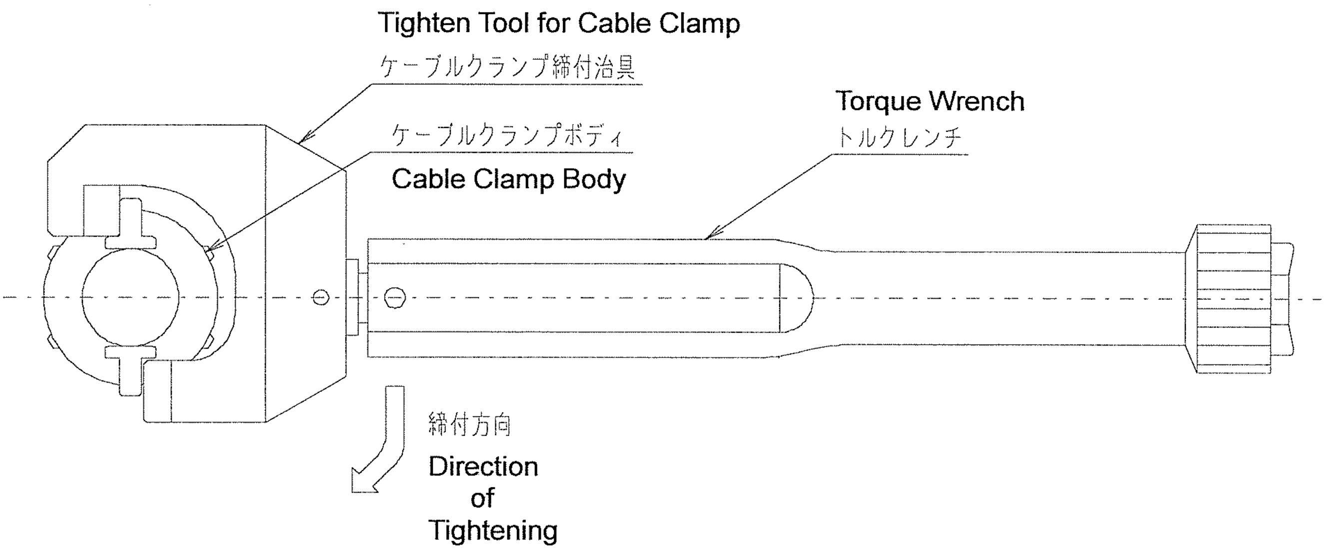
サイズ Size	締付トルク Tighten Torque		バックシェル締付治具 Tighten tool for Back Shell	トルクレンチ Torque Wrench
	N·m	kgf・cm		
18	6.9 ～ 7.8	70 ～ 80	357J-21469	CL12N×8D
20	6.9 ～ 7.8	70 ～ 80	357J-21470	CL12N×8D
22	6.9 ～ 7.8	70 ～ 80	357J-21625	CL25N×10D
24	7.8 ～ 8.8	80 ～ 90	357J-21623	CL25N×10D
28	9.8 ～11.8	100 ～ 120	357J-21411	CL25N×10D

△C_2

4－7．ケーブルクランプをストレートバックシェルに締付けます。締付は、相手レセプタクルシェルに嵌合し、下表に示すケーブルクランプ締付治具を使用しサイズ毎の締付トルクで締付けて下さい。
Clamp Cable Clamp to Straight Back Shell . It should be connected to Receptacle Shell with following tighten tool for Cable Clamp and suitable tighten torque.



図－9
Figure -9

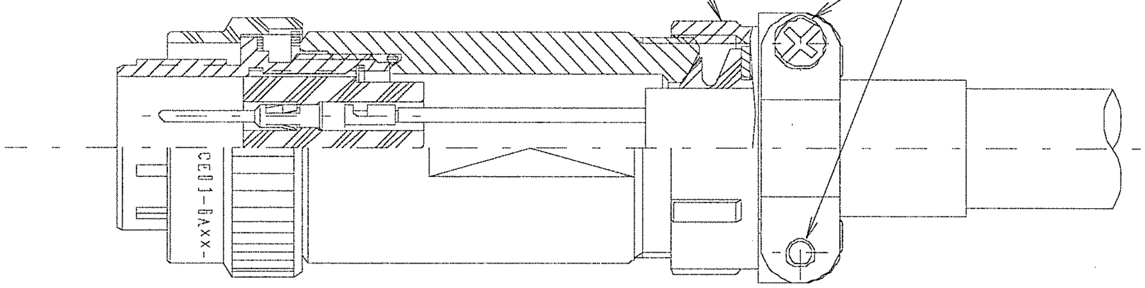


図－１０
Figure –10

サイズ Size	締付トルク Tighten Torque		ケーブルクランプ締付治具 Tighten Tool for Cable Clamp	トルクレンチ Torque Wrench
	N･m	kgf・cm		
18	4.9 ～ 5.9	50 ～ 60	357J-21364	CL12N×8D
20	4.9 ～ 5.9	50 ～ 60	357J-21365	
22	4.9 ～ 5.9	50 ～ 60	357J-21365	
24	5.9 ～ 6.9	60 ～ 70	357J-21396	
28	5.9 ～ 6.9	60 ～ 70	357J-21396	

C_3

４－８．ケーブルクランプボディとケーブルクランプハーフをなべ小ねじ（２箇所）で締付けます。トルクドライバー及びプラス（＋）ビットを使用し、下表の締付トルクで左右均等に締付けて下さい。
Tighten Cable Clamp Body and Cable Clamp Half using the 2pcs of screws according to torque.
It should be clamped equally right and left with following tighten torque, Torque Driver and plus(＋) Bit.



図－１１
Figure –11

サイズ Size	締付トルク Tighten Torque		トルクドライバー Torque Driver
	cN･m	kgf・cm	
18	68.6 ～ 88.3	7 ～ 9	RTD12OCN
20	68.6 ～ 88.3	7 ～ 9	
22	68.6 ～ 88.3	7 ～ 9	
24	68.6 ～ 88.3	7 ～ 9	
28	68.6 ～ 88.3	7 ～ 9	

C_4